

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 54-132701

(43)Date of publication of application : 16.10.1979

(51)Int.Cl.

H02K 3/38

(21)Application number : 53-039215

(71)Applicant : HITACHI LTD

(22)Date of filing : 05.04.1978

(72)Inventor : WATANABE TAKASHI

(54) ELECTRIC MOTOR

(57)Abstract:

PURPOSE: To make phase insulation to be sure, and improve the reliability, by using band state insulator and a plurality number of insulators with legs, and making phase insulation on the coil end part.

CONSTITUTION: After band state insulator 24 is inserted along all circumference of the coil end part 22 and it is fixed by binding yarn 25 together with coil, insulator 23 with legs 231 which are inserted in the slot at the part on which each phase coil is contacted in neighborhood of an outlet of the slot. Length 1 of body part 232 of the insulator 23 with legs is made to be selected so as to match to 3 ~ 6 pitches of the slot. Thus, since phase insulation is made to be sure and at the same time length 1 of body part of insulator 23 with legs is made to be short, formation of coil can be facilitated.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑨日本国特許庁(UP)
⑩公開特許公報(A)

⑪特許出願公開
昭54—132701

⑫Int. Cl.²
H 02 K 3/38

識別記号 ⑬日本分類
55 A 01

庁内整理番号 ⑭公開
6728—5H 昭和54年(1979)10月16日

発明の数 1
審査請求 有

(全 4 頁)

⑮電動機

株式会社日立製作所多賀工場
内

⑯特 願 昭53—39215

⑰出 願 人 株式会社日立製作所

⑱出 願 昭53(1978)4月5日

東京都千代田区丸の内一丁目5

⑲発 明 者 渡辺孝志

番1号

日立市東多賀町1丁目1番1号

⑳代 理 人 弁理士 高橋明夫

明 細 書

発明の名称 電動機

特許請求の範囲

1. 電動機において、ステータコイルの各相間を
帯形絶縁物と複数個の脚付絶縁片とにより絶縁
したことを特徴とする電動機。

2. 特許請求の範囲第1項において、脚付絶縁片
のステータコア挿入脚は2乃至3本とし、脚付
絶縁片のステータ円周方向に沿う長さはステ
ータコアスロットの3乃至6ピッチ分としたこと
を特徴とする電動機。

発明の詳細な説明

本発明は電動機に係り、さらに詳しくは、300
V以上の高電圧用の電動機でステータコイルの各
相間の絶縁が容易に達成できるようにした電動機
に関する。

電圧が300V以上の高電圧電動機の場合には、
各相コイルの間でコロナ放電現象が発生し、早期
にコイルの絶縁被膜がおかされて絶縁劣化をひき
起こし、ついにはレシヨートを起こし、電動機

の焼損事故となることがあつた。

このコロナ放電現象による絶縁劣下を防止する
方法としては、各相コイルの間に絶縁物を完全に
入れれば可能であり、生産台数が非常に少ない場
合には、ステータコイルの重ね巻き(手巻き)の
方法がとられてきた。しかし、手巻きは作業効率
がきわめて悪く、ステータの生産コストが大幅に
上昇する欠点がある。現在のように人件費が高騰
している中で、生産台数が増してくると、手巻き
では生産コストの上昇と製作時間の長期化をひき
起こすことになる。

そこで、同芯巻き(機械巻き)で絶縁物を完全
に挿入せざるを得ない。一般にステータコイルの
相間絶縁物としては、第4図に示すような帯形絶
縁物24'や、第5図に示すような帯形絶縁24''
を用いている。

第4図の帯形絶縁物24'の場合、挿入時には
完全に相間に入るが、ステータコイルの保持とし
てステータコイルの整形後にコイル跨り糸25'
にてステータコイルの全周を縛ると、どうしても

帯形絶縁物24'がステータコア21'の外側方向に浮き上がり、完全に挿入されているように見えても、実際には第4図に符号6で示したような異相コイルの接触域がある。この部分でコロナ放電現象が発生し、急激なコイルの絶縁劣化となり、製品寿命が短命化するとともに、ときには不良品と判断される場合さえある。

第4図の異相コイル接触域6のような部分ができないように第5図の帯形絶縁物24'が考えられているが、長さがステータコア全周にわたるため、コイル整形時に絶縁物24'がつつばり広がり、コイルの整形が困難になるばかりでなく、ステータコア挿入脚の付いている付近は異相コイルの接触が防止されるが、他の部分は上述のような絶縁物の浮き上がりとなり、やはり絶縁劣化の原因となる。また、長さが全周にわたるため、絶縁物24'の挿入も手間がかかり量産には通しない。

したがって、本発明の目的は、上述の従来技術の欠点を除去し、高電圧用のステータコイルの各

相間絶縁を安価にかつ確実に与えるようにした電動機を提供することにある。

さらに詳しくは、本発明は、ステータコイルの各相間絶縁として、帯形絶縁物と、ステータコイルがコアスロットより出る近辺で起る異相コイルの接触を防止するための複数の脚付絶縁片とを挿入することにより行うものである。この脚付絶縁片はズレ防止および異相コイルの接触防止のために2乃至3本のステータコアへの挿入脚を有しており、この挿入脚は異相コイルのいずれかのコイルがステータコアより出る部分に挿入することにより、完全に異相コイルの接触を防止できる。また、この脚付絶縁片のステータコア円周方向に沿う長さは、ステータコアスロットの3乃至6ピッチ分と小さくすることにより、挿入作業および挿入後のコイル整形作業を容易にすることができる。

以下、本発明の一実施例について、添付図面を参照して説明する。

第1図乃至第3図は本発明の電動機およびステ

ータの詳細を示している。電動機は、ハウジング1に固定されたステータ2と、ロータ3と、ロータを保持するエンドブラケット4およびボールベアリング5とからなっている。

ステータ2は、ステータコア21とステータコイル22とからなっており、ステータコイル22は、u相コイル22u、v相コイル22v、w相コイル22wからなっている。

この各相コイルの間で、高電圧の際にコロナ放電による絶縁劣化が起こるため、u相とv相およびv相とw相との相間を絶縁する必要がある。本発明に従えば、各相間絶縁は脚付絶縁片23と帯形絶縁物24とを用いて行う。帯形絶縁物24は公知のものであつて、ステータコイル22を保持する際にコイルとともに、全周にわたつてコイルの周りに巻かれる。前述のように、このときに帯形絶縁物はステータコア21の外側方向に浮き上がり、異相コイルの接触が発生する。そこで、この異相コイルの接触を防止するために脚付絶縁片23を挿入する。

この脚付絶縁片23は第3図に示すように、ステータコアスロット21sに挿入するための脚231と本体部232とからなっている。本体部232は複数の異相コイル接触域をカバーできる面積を有し、本体部から伸びる挿入脚231は通常2乃至3本で、本実施例では2本になつている。また、本体部のステータコアの円周方向に沿う長さは、通常ステータコアスロットの3乃至6ピッチ分、本実施例では3ピッチ分になつている。

上記のような帯形絶縁物24を挿入したうえ、複数の脚付絶縁片23を異相コイル間に挿入するとともにその挿入脚をステータコアスロットに入れば、ステータコアスロットよりコイルが出た近辺で起るu相コイルとv相コイルおよびv相コイルとw相コイルの接触が防止されるため、高電圧時に起るコロナ放電現象が減少させることができ、絶縁劣化が防止され、ひいては製品の長寿命化を図ることができる。

その実施例を第6図に示す。これは異相コイル

間が直接接触している場合の電動機への印加電圧と絶縁寿命時間の関係を示し、 t_1 、 t_2 はコイル温度($t_1 < t_2$)であり、コイル温度が高くなると寿命時間が短くなることを示している。図示のように、従来は異相コイルの接触域があり500V印加時に約1000時間の絶縁寿命時間であつたものを、本発明のような相間絶縁により絶縁寿命時間は一般に無限に近い絶縁特性を持つ絶縁物自体の寿命にほぼ近似できる為、大幅に延ばすことができたのである。

しかも、脚付絶縁片23の挿入脚231をステータコアスロット215に入れるため、脚付絶縁片のズレが防止され、異相間接触防止を確実に達成できる。また、脚付絶縁片の長さLをステータコアスロットの3乃至6ピッチ分としているため異相間接触防止を十分に達成しつつ、長すぎるために生じる挿入作業の困難、および絶縁物のつづまりによるステータコイルの整形難を解消できる。

以上のように、本発明に従えば、下記のような効果が得られる。

- 特開昭54-132701(3)
1. 高電圧に対応できる絶縁構成を有する電動機のステータを安価な同芯巻き(機械巻き)で製作することができる。
 2. 絶縁寿命時間を大幅に延ばすことができ、高信頼性のある電動機を製作できる。
 3. 電動機の用途範囲を大幅に拡大することができる。

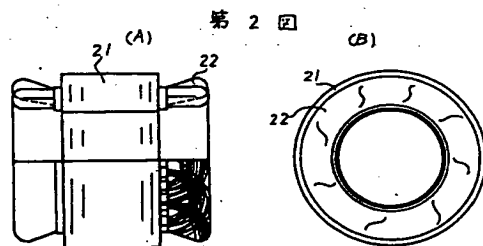
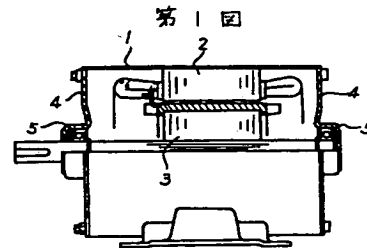
図面の簡単な説明

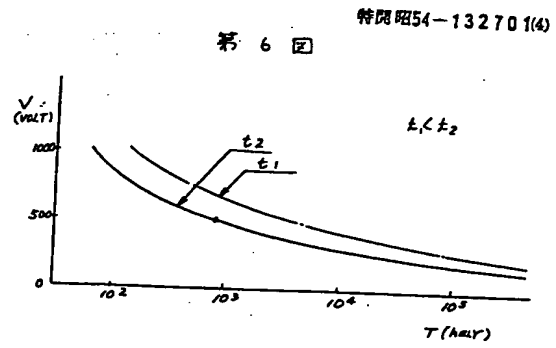
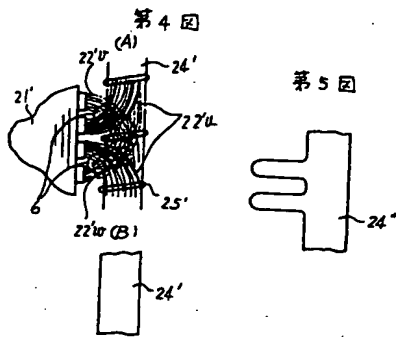
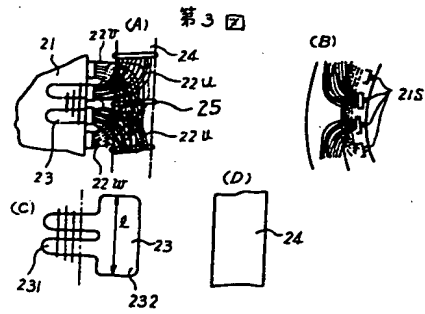
第1図は本発明の電動機の断面図、第2図(A)は電動機ステータの全体を示す半断面図、同(B)は軸方向よりみた図、第3図は本発明によるステータの相間絶縁構成の詳細図であつて、(A)は絶縁部を半径方向よりみた図、(B)は軸方向よりみた図、(C)は絶縁物の平面図である。第4図(A)は従来のステータの相間絶縁部を半径方向よりみた図、同(B)は絶縁物の形状を示す図、第5図は従来の絶縁物の他の例を示す図、第6図は印加電圧と絶縁寿命時間との関係図である。

2…ステータ、21…ステータコア、215…ステータコアスロット、22…ステータコイル、

23…脚付絶縁片、24…帯形絶縁物。

代理人 弁理士 高橋明夫





THIS PAGE BLANK (USPTO)